



FACULTAD DE INGENIERÍA

ESCUELA ACADÉMICO PROFESIONAL DE INGENIERÍA
INDUSTRIAL

TESIS

Aplicación de Herramientas Lean Manufacturing en el
Incremento de la Productividad del área de Almacén de
Export SAC –San Juan de Lurigancho -2016

AUTOR:

Wilmer Fredy Ríos Vega

ASESOR:

Dr. Julio Raúl Montoya Molina

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:

GESTION ALMACENAMIENTO

LIMA - PERÚ

Año 2015

Página del jurado

PRESIDENTE

SECRETARIO

VOCAL

Dedicatoria

El presente proyecto de tesis es para Dios, por estar en todo momento a mi lado y permitirme realizar los anhelos de mi corazón, a mis padres y familiares por su apoyo incondicional.

Agradecimiento

Agradezco a la Profesora Teresa Miranda, por el gran aporte que me brinda, en la elaboración de la tesis, la cual me resulta de mucho apoyo y me ayudan a desarrollarme como futuro profesional en Ingeniería Industrial. A la empresa, Export SAC por la oportunidad, y por los conocimientos compartidos en su tiempo de permanencia en la empresa.

Declaración de autenticidad

Yo Wilmer Rios Vega, con DNI N° 45700698 a efecto de cumplir con las disposiciones vigentes consideradas en el Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad César Vallejo, Facultad de Ingeniería, Escuela de Ingeniería Industrial, declaro bajo juramento que toda la documentación que acompaño es veraz y auténtica.

Asimismo, declaro también bajo juramento que todos los datos e información que se presenta en la presente tesis son auténticos y veraces.

En tal sentido asumo la responsabilidad que corresponda ante cualquier falsedad, ocultamiento u omisión tanto de los documentos como de información aportada por lo cual me someto a lo dispuesto en las normas académicas de la Universidad César Vallejo.

.

Lima, 05 de junio de 2016.

.....

Rios Vega Wilmer

D.N.I. N° 46700698

Presentación

Señores miembros del Jurado:

En cumplimiento del Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad César Vallejo presento ante ustedes la Tesis titulada “Aplicación de Herramientas Lean Manufacturing en el Incremento de la Productividad del área de Almacén de Export SAC –San Juan de Lurigancho -2016”, la misma que someto a vuestra consideración y espero que cumpla con los requisitos de aprobación para obtener el título Profesional de INGENIERO INDUSTRIAL.

EL autor

INDICE

CARATULA

Titulo Autor

Asesor

Línea de investigación

PAGINAS PRELIMINARES

Página del jurado	II
Dedicatoria	III
Agradecimiento	IV
Declaración jurada	V
Presentación	VI
Índice	VII

RESUMEN	VIII
ABSTRACT	IX

I.INTODUCCION

1.1. Realidad Problemática	12
1.2. Trabajos Previos	14
1.3. Teorías relacionadas al tema	19
1.4. Formulación del Problema	41
1.5. Justificación del studio	42
1.6. Hipótesis	45
1.7. Objetivos	46

II.MÉTODO

2.1. Diseño de Investigación	48
2.2. Tipo de Investigación	49
2.3. Variables y operacionalización	51
2.4. Población y muestra	52
2.5. Técnicas e Instrumentos de recolección de datos, validez y confiabilidad	54
2.6. Método de análisis de datos	55
2.7. Aspectos Éticos	

III.RESULTADOS

IV. DISCUSION

V. CONCLUSIONES

VI. RECOMENDACIONES

VII.REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

ANEXOS

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1. Beneficios de Lean Manufacuring	24
Tabla 2. Etapas de las 5s	27
Tabla 3. Matriz de consistencia	54
Tabla 4. Corte de prendas	57
Tabla 5. Nivel de satisfacción de atención	59
Tabla 6. Prueba de normalidad	60
Tabla 7. Prueba de correlación	61
Tabla 8. Nivel de satisfacción de atención	62
Tabla 10. Porcentaje de entrega de corte de prenda por operario	64
Tabla 11. Prueba de normalidad	65
Tabla 11. Productividad de cortes despachados	68

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1. Proceso Jubetu Kaizen	28
Figura 2. Mercaderia Empresa Export SAC	32
Figura 3. Diagrama Ishikawa	51
Figura 4. Mapeo de procesos	53

RESUMEN

El sector textil en el Perú es uno de los principales en cuanto al aporte que brinda a la producción de la industria manufacturera. EL presente trabajo de tesis es de enfoque cuantitativo, cuasi experimental, cuyo objetivo es determinar la manera en que la aplicación de “Aplicación de Herramientas Lean Manufacturing en el Incremento de la Productividad del área de Almacén de Export SAC, San Juan de Lurigancho, 2016. Se utilizan los fundamentos de Cruelles, Freivalds y Niebel, Rivero, Flores, Valderrama, Hernández, Fernández y Baptista y Bernal

Los hallazgos encontrados evidencian que la aplicación de Lean Manufacturing en el incremento de la Productividad del área de almacén de la empresa Export SAc mejora significativamente el manejo del almacén y el incremento de las entregas oportunas de los corte de las prendas

El tipo de investigación a utilizar en la presente investigación por su naturaleza es Cuantitativa y por su finalidad es Aplicada, el Diseño de Investigación es Cuasi Experimental, específicamente es un Diseño de un solo grupo con medición de antes y después. La población está constituida por 309 solicitudes trabajadores, y cuya unidad de análisis (Muestra) está conformada por 90 pedidos diarios . Las técnicas a utilizadas son: la Observación y Fichas de Observación, técnicas que van a determinar la confiabilidad de los instrumentos de medición; Registro, Base de Datos y Recolección de Datos, instrumentos utilizados en la presente investigación. Los datos recolectados fueron procesados y analizados empleando el software SPSS versión 22.

ABSTRACT

The textile sector in Peru is a major contribution in terms of providing the production of manufacturing. This thesis is quantitative approach, quasi-experimental, aimed at determining how the & quot; Applying Lean Manufacturing Tools in Increased Productivity 12 Warehouse Area Export SAC, San Juan de Lurigancho, 2016. Cruelles use fundamentals, Freivalds and Niebel, Rivero, Flores, Valderrama, Hernández, Fernández and Baptista and Bernal

The findings show that the application of Lean Manufacturing Productivity increased area company store Export SAC improves warehouse management and increased timely deliveries of the cut of the garments.

The type of research used in this research is quantitative by nature and its purpose is Applied Design Quasi Experimental Research is specifically is a design of a single group. The population consists of 309 applications, and the unit of analysis (Sample) consists of 90 orders per day. The techniques used are: Monitoring and Observation Sheets, techniques that will determine the reliability of measuring instruments; Registration, Database and data collection instruments used in this research. The data collected were processed and analyzed using SPSS version 22 software.